

CERGIL INDUSTRY S.r.l.

Sede legale: Via Fieno 3 – 20123 Milano

Sede operativa e stabilimento: Via degli Artigiani 2/4 27010 Localita' Prado Cura Carpignano (Pavia)

www.cergil.it tel. 0382/ 465089 fax 0382/461468

E-mail info@cergil.it

Codice fiscale e partita IVA 08295050960



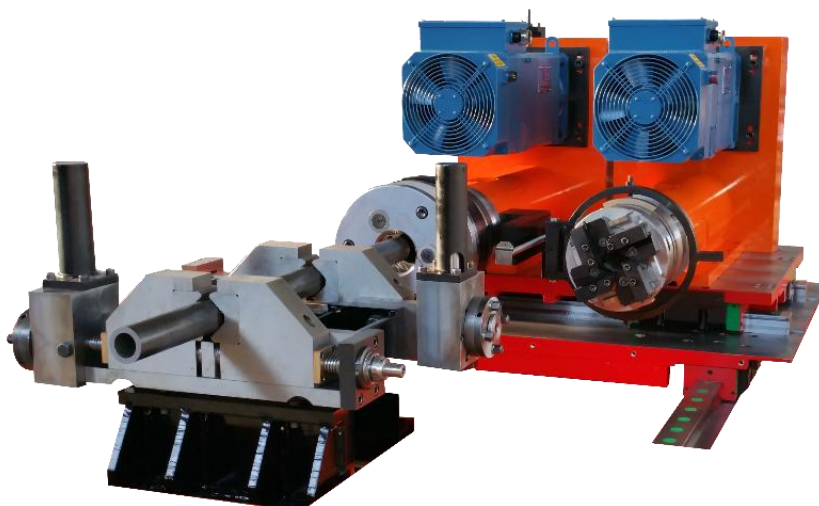
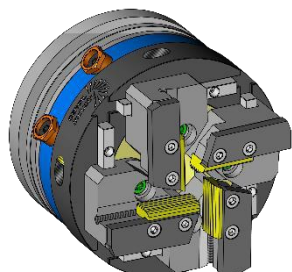
Fresadora RB Evol

Fabricamos y adaptamos la máquina a vuestras exigencias específicas de producción.



Máquina de producción a control numérico para la realización de fresados trámite corte o deformación, sin rotación de las piezas a trabajar.

¡El largo de la barra a fresar no representa ya un problema porque la barra será fija!



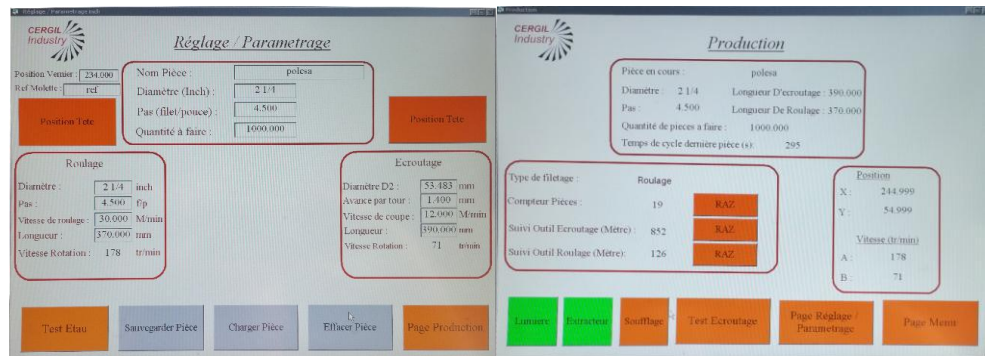
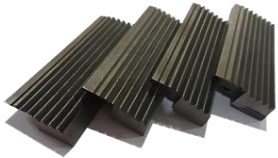
Principios generales

Dos mandriles de trabajo en una superficie a cruz consienten la transferencia de diferentes instrumentos en el eje de una o más presas autocentrantes.

Posicionamiento de la pieza entre los mandriles y regulación automática de la posición en función de la longitud del fresado a obtener.

Interfaz hombre máquina

La interfaz de control y gestión de la máquina no exige competencias de programación.



- 4 idiomas de base (italiano, inglés, español, francés).
- Pantalla industrial de 15" táctil en el brazo articulado.
- Puerto USB.
- Control a distancia del CN y del automatismo (en red).
- Gestión de la usura de los utensilios.
- Posibilidad de almacenar las fórmulas de fabricación.
- Gestión del fresado en pulgadas o milímetros.
- Tres niveles de protección de los datos (operador, usuario avanzado, administrador).
- Contador general y de producción.
- Ejecución del ciclo de producción trámite pedal.
- Pedal de arresto del ciclo con reanudación rápida del ciclo de producción.

Configuración y posibles opciones

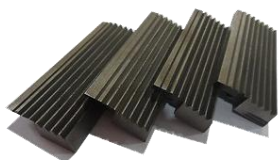
- Pelado de las barras con utensilios en carburo o con instrumentos de acero sinterizados con apertura e cierre del cabezal de pelado (según el modelo elegido y la marca del cabezal de pelado).
- Gestión del disparador del trabajo en la cima de la barra para proteger los utensilios.
- Compactación de las barras al diámetro primitivo de fresado con cierre y apertura del cabezal del rodillo.
- Fresado a corte con muelas tangenciales con un chaflán al final de la barra.
- Pelado al diámetro primitivo antes del fresado con cambio sucesivo del mandril y rodillos del fresado.
- Tres mandriles... ¡Comunicadnos vuestras necesidades!



Características básicas



- 2 mandriles de trabajo, 2 ejes lineares.
- Presa/s neumática/s autocentrante/s con una fuerza de cierre de 2 ton bajo 8 bar.
- Largo máximo de trabajo o fresado: 400 mm.
- Diámetro máximo de fresado trámite rodillo: 2 ½" 4,5 UNC.
- Diámetro máximo de fresado con muelas tangenciales: M56
- Velocidad máxima de desplazamiento de los ejes lineares: 10 metros/min.
- Par al mandril: de 368 Nm a 1080 Nm en función de vuestras fabricaciones.
- Velocidad del mandril: en función de vuestras exigencias de producción.
- CNC a 4 ejes o más.
- Motores brushless sobre los ejes lineares.
- Reductor global y tornillos a esfera.
- Guía lineal sobre eje de rotación en rodillos de precisión.
- Motor vectorial de 10 a 20 KW sobre los mandriles.
- Transmisión y reducción trámite correa dentada ancha 90 mm.
- Apertura y cierre de los cabezales trámite cilindro neumático.
- Bloqueo neumático de la mesa de trabajo (si es necesario).
- Bomba de lubricación con filtro magnético.
- Cáster de seguridad.
- Máquina a normativa CE.
- Peso base: 4500 Kg
- Potencia instalada: máximo 55 KW
- Tensión: 400 Volts 50 Hz
- Presión: 8 Bars



Opciones

- Evacuador de virutas.
- Mesas de trabajo y de manuntención.
- Cabezadas de corte con utensilios de carburo.
- Cabeza de compactación FETTE (en función de los diámetros de fresado).
- Segunda presa.
- Un mandril añadido.
- Tensión y frecuencia bajo pedido.
- Utensilios especiales...

